

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19)世界知的所有権機関
国際事務局



(43)国際公開日
2005年9月22日 (22.09.2005)

PCT

(10)国際公開番号
WO 2005/087468 A1

- (51)国際特許分類⁷: B27N 5/00, B29C 43/02
- (21)国際出願番号: PCT/JP2005/004802
- (22)国際出願日: 2005年3月17日 (17.03.2005)
- (25)国際出願の言語: 日本語
- (26)国際公開の言語: 日本語
- (30)優先権データ:
特願2004-076516 2004年3月17日 (17.03.2004) JP
- (71)出願人(米国を除く全ての指定国について): トヨタ紡織株式会社 (TOYOTA BOSHOKU KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒4488651 愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地 Aichi (JP). トヨタ車体株式会社 (TOYOTA SHATAI KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒4488666 愛知県刈谷市一里山町金山100番地 Aichi (JP). トヨタ自動車株式会社 (TOYOTA JIDOSHA KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒4718571 愛知県豊田市トヨタ町1番地 Aichi (JP).
- (72)発明者; および
- (75)発明者/出願人(米国についてのみ): 羽柴 正典 (HASHIBA, Masanori) [JP/JP]; 〒4488651 愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地 トヨタ紡織株式会社内 Aichi (JP). 川尻 秀樹 (KAWASHIRI, Hideki) [JP/JP]; 〒4488651 愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地 トヨタ紡織株式会社内 Aichi (JP). 福生 隆嗣 (INO, Takashi) [JP/JP]; 〒4718571 愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内 Aichi (JP). 奥山 久嗣 (OKUYAMA, Hisatsugu) [JP/JP]; 〒4718571 愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内 Aichi (JP). 浦山 裕司 (URAYAMA, Yuji) [JP/JP]; 〒4718571
- (81)指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84)指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイドノート」を参照。

(54)Title: PROCESS FOR PRODUCING WOODY MOLDING

(54)発明の名称: 木質成形体の製造方法

WO 2005/087468 A1

(57)Abstract: A process for producing a woody molding, comprising the molding step of performing compression molding of a base material containing a wood fiber, a polylactic acid fiber and an inorganic filler at temperature of \geq melting point of the polylactic acid fiber; and the crystallization step of maintaining the base material after the molding step at temperature close to the crystallization temperature of the polylactic acid fiber for a given period of time. In the molding step, the whole of the base material is molded into a given shape and the polylactic acid fiber is simultaneously melted. In the crystallization step the polylactic acid fiber is solidified to lead to a shaped item. In the crystallization step the polylactic acid crystallizes rapidly and appropriately around the inorganic filler as a crystal nucleating agent, and the polylactic acid also crystallizes from part in contact with the wood fiber.

(57)要約: 木質纖維とポリ乳酸纖維と無機フィラーとを含有する基材を前記ポリ乳酸纖維の融点以上の温度で加压し成形する成形工程と、前記成形工程後の基材を、所定期間だけ前記ポリ乳酸纖維の結晶化温度付近の温度に保つ結晶化工程とを備える、木質成形体の製造方法を提供する。成形工程で、基材全体を所定の形状に変形させて成形するとともにポリ乳酸纖維を溶融させ、結晶化工程でポリ乳酸纖維を固化させて成形体とする。結晶化工程で、ポリ乳酸は、無機フィラーを結晶核剤としてより早くより良好に結晶化し、木質纖維に接触する部分からもポリ乳酸が結晶化する。